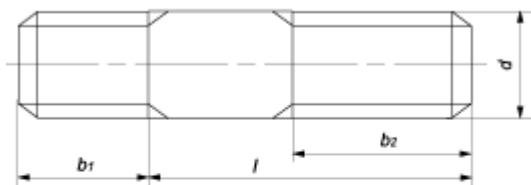
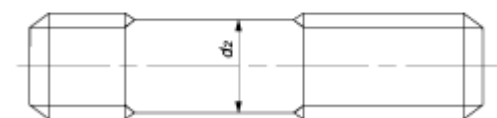


ГОСТ 22032-76

Исполнение 1



Исполнение 2

*d2 - приблизительно равен среднему диаметру резьбы*

Параметры шпильки		Номинальный диаметр резьбы d																			
		M 2	M2, 5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M1 0	M1 2	M1 4	M1 6	M1 8	M2 0	M2 2	M2 4	M2 7	M3 0	M3 6	M4 2	M4 8
Шаг резьбы, P	крупный	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
	мелкий	-	-	-	-	-	-	1	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
Длина ввинчиваемого резьбового конца, b1		3	3	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Длина резьбовой части, b2*	L ≤ 125	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	90	-
	125 < L ≤ 200 < l ≤ 200 < l ≤ 200 >			18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
	L > 200				-	-	-	-	-	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
Длина шпильки, l	Мин.	12	14	16	18	20	25	28	35	38	45	48	55	60	65	70	75	85	95	110	130
	Макс.	80	160	160	160	160	160	200	200	220	220	220	220	240	240	240	260	260	300	300	300

* Обращаем внимание, что длина резьбовой части шпильки (b_2) отличается от указанных в таблице при производстве шпильки с длиной (l) меньше указанной в настоящей таблице.

Все параметры в таблице указаны в мм.